

# TEKNODUR COMBI 3430-09

Jednowarstwowa powłoka poliuretanowa o wysokiej zawartości części stałych



TEKNODUR COMBI 3430-09 jest dwuskładnikową farbą poliuretanową, o niskiej zawartości rozpuszczalników organicznych, zawierającą pigmenty antykorozyjne. Utwardzaczem jest alifatyczna żywica izocyjanianowa.

Stosowany jako jednowarstwowe zabezpieczenie malarskie. Farba może być także stosowana jako warstwa nawierzchniowa w poliuretanowych systemach powłokowych. TEKNODUR COMBI 3430-09 jest przeznaczony do malowania powierzchni stali, cynku i aluminium.

TEKNODUR COMBI 3430-09 tworzy powłokę o wysokim połysku, dobrej odporności na czynniki mechaniczne i na warunki atmosferyczne. W przypadku, gdy wymagana jest doskonała trwałość koloru i połysku powłoki malarskiej, zaleca się nałożyć na wierzch lakier poliuretanowy TEKNODUR 0290.

## DANE TECHNICZNE

<b>Zalecane podłoże</b>	Stal, Aluminium, Cynk														
<b>Spoiwo</b>	Produkt poliuretanowy														
<b>Zawartość części stałych</b>	58±2% obj.														
<b>Całkowita masa części stałych</b>	Okolo 920 g/l														
<b>Lotne związki organiczne (LZO)</b>	Okolo 380 g/l (DYREKTYWA 2010/75/UE) Podana zawartość LZO jest średnią wartością dla produktów otrzymanych fabrycznie, w związku z czym będzie ulegać zróżnicowaniu pomiędzy poszczególnymi produktami objętymi niniejszą Kartą Danych Technicznych.														
<b>Wydajność teoretyczna</b>	<table><thead><tr><th>na sucho (µm)</th><th>na mokro (µm)</th><th>wydajność teoretyczna (m<sup>2</sup>/l)</th></tr></thead><tbody><tr><td>80</td><td>152</td><td>6,6</td></tr><tr><td>100</td><td>190</td><td>5,3</td></tr><tr><td>120</td><td>228</td><td>4,4</td></tr></tbody></table>	na sucho (µm)	na mokro (µm)	wydajność teoretyczna (m <sup>2</sup> /l)	80	152	6,6	100	190	5,3	120	228	4,4		
na sucho (µm)	na mokro (µm)	wydajność teoretyczna (m <sup>2</sup> /l)													
80	152	6,6													
100	190	5,3													
120	228	4,4													
	Ponieważ wiele właściwości farby zmienia się, jeżeli nałożona zostanie zbyt gruba warstwa nie zaleca się, aby produkt nakładany był grubiej niż dwukrotna zalecana wartość.														
<b>Zużycie praktyczne</b>	Zależy od techniki nanoszenia, rodzaju powierzchni, strat w procesie natrysku itp.														
<b>System barwienia</b>	Teknomix; Teknotint														
<b>Połysk (60°)</b>	Połysk														
<b>Utwardzacz</b>	Składnik B: TEKNODUR HARDENER 7230														
<b>Proporcje mieszania (A:B)</b>	6:1 części objętościowo														

<b>Przydatność do stosowania, +23 °C</b>	1 h 30 min
<b>Rozcieńczalnik</b>	Rozcieńczalnik standardowy: TEKNOSOLV 9504, TEKNOSOLV 9524, TEKNOSOLV 9526, TEKNOSOLV 9521 lub TEKNOSOLV 6220
<b>Przechowywanie</b>	Okres trwałości podany na etykiecie. Przechowywać w chłodnym i suchym miejscu w szczelnie zamkniętym opakowaniu.  Utwardzacz reaguje z wilgocią - otwarte opakowanie należy starannie zamykać, a zawartość zużyć w ciągu 14 dni od otwarcia opakowania.

## INSTRUKCJA UŻYCIA

### Przygotowanie powierzchni

Usunąć z powierzchni wszelkie zanieczyszczenia, które mogą być szkodliwe dla jej przygotowania oraz malowania. Przy pomocy odpowiednich metod usunąć także rozpuszczalne w wodzie sole. Powierzchnie należy przygotować w zależności od materiału:

**POWIERZCHNIE STALOWE:** Usunąć zgorzeliny oraz rdzę poprzez czyszczenie strumieniowo-ścierne do stopnia Sa 2½ (norma ISO 8501-1). Zszorstkowanie powierzchni cienkiej blachy poprawia adhezję do podłoża.

**POWIERZCHNIE CYNKOWE:** Konstrukcje ze stali ocynkowanej ogniowo wystawione na korozję atmosferyczną można malować, jeśli powierzchnie zostaną całkowicie zmatowione za pomocą piaskowania omiatającego (SaS). Do odpowiednich ścierniw należą np. tlenek glinu i piasek naturalny. Zgodnie z normą ISO 12944-5 nie zaleca się malowania obiektów cynkowanych ogniowo, przeznaczonych do eksploatacji w zanurzeniu. W przypadku obiektów cynkowanych ogniowo, które są narażone na zanurzenie, należy każdorazowo skonsultować się z przedstawicielem firmy Teknos. Zaleca się, aby nowe konstrukcje z cienkiej blachy ocynkowanej zostały poddane omieceniu ścierniwem (SaS). Matowe, wysezonowane pod działaniem czynników atmosferycznych powierzchnie cynku zaleca się oczyścić środkiem RENSA STEEL.

**POWIERZCHNIE ALUMINIOWE:** Powierzchnie przygotować używając środka czyszczącego RENSA STEEL. Powierzchnie narażone na działanie czynników atmosferycznych należy przygotować przez szorstkowanie za pomocą czyszczenia strumieniowego (AlSaS) lub szlifowanie.

**POWIERZCHNIE ZE STARĄ POWŁOKĄ ODPOWIEDNIE DO PRZEMALOWANIA:** Usunąć wszelkie zanieczyszczenia, które mogą niekorzystnie wpływać na nakładanie farby (np. smary lub sole). Powierzchnia musi być sucha i czysta. Powierzchnie wcześniej malowane, dla których przekroczony został maksymalny czas do nałożenia kolejnej warstwy należy przeszlifować.

Uszkodzone fragmenty pomalowanej powierzchni należy przygotować do ponownego malowania zgodnie z wymaganiami stawianymi przez rodzaj podłoża i sposób renowacji.

Miejsce oraz czas przygotowania należy dobrać tak, aby przygotowana powierzchnia nie zabrudziła się lub nie zawilgotniała przed kolejnym krokiem jej obróbki.

Dalsze informacje odnośnie przygotowania powierzchni można znaleźć w normach EN ISO 12944-4 oraz ISO 8501-2.

#### **Metoda nanoszenia**

Natrysk bezpowietrzny, Natrysk konwencjonalny

#### **Nanoszenie**

Należy przygotować tylko taką ilość farby, którą zużyje się w czasie krótszym niż jej czas przydatności do stosowania. Przed malowaniem składniki farby należy w prawidłowej proporcji dokładnie wymieszać ze sobą w całej objętości naczynia. Nieodpowiednie wymieszanie lub nieprawidłowe proporcje mieszania spowodują niedokładne wyschnięcie powłoki oraz pogorszenie jej właściwości.

Przed użyciem dokładnie wymieszać. Narzędzia malarskie i naczynia do mieszania farby umyć przed użyciem właściwym dla wyrobu rozcieńczalnikiem.

Odpowiedni rozmiar dyszy do natrysku bezpowietrznego 0,013 - 0,017"

#### **Warunki podczas malowania**

Powierzchnia przeznaczona do obróbki musi być sucha. Temperatura otaczającego powietrza, malowanej powierzchni i farby powinna być wyższa niż +5 °C, a wilgotność względna powietrza poniżej 80% zarówno podczas malowania jak i w czasie schnięcia wyrobu. Dodatkowo temperatura powierzchni oraz farby powinna być co najmniej +3 °C powyżej punktu rosy otaczającego powietrza.

#### **Rozcieńczanie**

W razie potrzeby rozcieńczać przy pomocy TEKNOSOLV 9504 (standardowy rozcieńczalnik), TEKNOSOLV 9524 (wolny rozcieńczalnik) TEKNOSOLV 9526, TEKNOSOLV 6220 lub TEKNOSOLV 9521.

Nie należy używać uniwersalnych rozcieńczalników, ponieważ mogą one zawierać alkohole, które reagują z utwardzaczem.

#### Czasy schnięcia

- pyłosuchość

- suchość na dotyk

- pełne utwardzenie

Kolejna warstwa

+23 °C / 50% RH (sucha powłoka 80 µm)

45 min (ISO 9117-3:2010)

5 h (ISO 9117-5:2012)

7 dniach

Temp. powierzchni	tym samym materiałem	
	min.	max.*
+5°C	20 h	18 miesięcy lub dłużej**
+23°C	4 h	18 miesięcy lub dłużej**

\*Celem zapewnienia maksymalnej przyczepności międzywarstwowej powierzchnia musi być całkowicie czysta. Jeżeli został przekroczony maksymalny czas do przemalowania powierzchnię przed malowaniem należy zszorstkować. Zwiększenie grubości powłoki i wzrost wilgotności powietrza mogą spowolnić proces schnięcia i wpłynąć na przyczepność międzywarstwową.

\*\* Maksymalny czas do przemalowania może być wydłużony w określonych warunkach. Żeby upewnić się czy możliwe jest przemalowanie po wydłużonym okresie należy pisemnie skonsultować się z przedstawicielem firmy TEKNOS.

Jeżeli jako warstwa nawierzchniowa ma być użyta inna farba niż te wspomniane powyżej prosimy o skontaktowanie się z przedstawicielem firmy TEKNOS.

#### Czyszczenie

TEKNOCLEAN 6496

## ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

#### Środki bezpieczeństwa i środki ostrożności

Patrz Karta Charakterystyki.

Utwardzacz oraz mieszanina gotowa do malowania zawierają izocyjaniany. W obszarach o słabej wentylacji lub przy nanoszeniu przez natrysk zalecamy używanie maski oddechowej. Przy pracy krótkiej lub chwilowej można zastosować maskę z filtrem łączonym A2-P2. W tym wypadku należy chronić oczy oraz twarz.

Puszkę z utwardzaczem należy otwierać z zachowaniem ostrożności, ponieważ wewnątrz może wytworzyć się ciśnienie.

**Teknos Group Oy Takkatie 3, P.O.Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland Tel. +358 9 506 091**

Informacje zawarte w niniejszym dokumencie są normatywne i wynikają z badań laboratoryjnych i praktycznego doświadczenia. Podane wartości mają charakter orientacyjny. Nie ponosimy odpowiedzialności za rezultaty stosowania produktu w warunkach leżących poza naszą kontrolą, natomiast właściciel lub użytkownik odpowiada za określenie przydatności naszych produktów do określonego celu i metody stosowania w warunkach rzeczywistych. Nasza odpowiedzialność jest ograniczona do szkód spowodowanych bezpośrednio wadami produktów dostarczonych przez firmę Teknos. Produkt przeznaczony jest do użytku profesjonalnego. Oznacza to, że użytkownik posiada wystarczającą wiedzę do korzystania z produktu przestrzegając ściśle warunków technicznych i bezpieczeństwa pracy. Najnowsze wersje naszych kart technicznych i kart charakterystyki znajdują się na naszej stronie [www.teknos.com](http://www.teknos.com). Wszystkie znaki towarowe przywołane w tym dokumencie są wyłączną własnością Teknos Group lub jej spółek powiązanych.